<table>
<tr><td colspan="4">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="2">装　備　品　等　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="2">個　別　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td colspan="2">８４１５－４２７－０７８７－５</td><td>仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="6">品　名
又は
件　名</td><td rowspan="6">保命ジャケット　改－２</td><td colspan="2">C&LPS－I84084－4</td></tr>
<tr><td>大臣承認</td><td>平成　年　月　日</td></tr>
<tr><td>作成</td><td>平成１４年　８月２６日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改正</td><td>平成２３年　４月２７日</td></tr>
<tr><td>平成２４年　６月２９日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補　給　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空機の操縦士及び搭乗員が救命胴衣ＬＰＵ－Ｔ１改及びトルソ・ハーネス　Ｆ－２用と併用し，救命具として使用する保命ジャケット　改－２（以下，“ジャケット”という。）について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，C&LPS－Y00007の1.2 による。

1.3　引用文書等

a)　**引用文書**　この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

1)　**規格**

ＪＩＳ　Ｌ　０８４２	紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　０８４４	洗濯に対する染色堅ろう度試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　０８４８	汗に対する染色堅ろう度試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　０８４９	摩擦に対する染色堅ろう度試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０３０－２	繊維製品の混用率試験方法－第２部：繊維混用率
ＪＩＳ　Ｌ　１０９１	繊維製品の燃焼性試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０９４	織物及び編物の帯電性試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０９６	織物及び編物の生地試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　２５１０	ナイロン縫糸
ＪＩＳ　Ｌ　２７０４	ナイロンロープ

ＪＩＳ　Ｓ　３０１５　　スライドファスナ

2)　仕様書

ＤＳＰ　Ｚ　９０００　　品質管理適用仕様書

ＤＳＰ　Ｚ　９００８　　品質管理等共通仕様書

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１　　航空機機器工具一般共通仕様書

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ１６０７８　　落下傘等繊維材料及び加工品共通仕様書

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７　　調達品等一般共通仕様書

b)　関連文書

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ１６１２７　トルソ・ハーネス

Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ４２０７８　救命胴衣ＬＰＵ－Ｔ１改

2　製品に関する要求

2.1　設計条件

設計条件は，救命胴衣ＬＰＵ－Ｔ１改と一体化できるようにしたもので次による。

a)　**適合性**　飛行服の上に着用したとき，適合性が良好であること。

b)　**合目的性**　ポケットの位置が適切であり，収納品の出し入れが容易であること。

c)　**落下傘装備との関連性**　落下傘装帯との関連が良好であること。

d)　**機体装備品との関連**　緊急脱出時の機体装備品との関連が良好であり，ポケット収納品の収納状態に不具合を来たさないこと。

2.2　材料・部品

材料及び部品は，**表１**による。

表１－材料及び部品

項　目	規　定	用　途
あや織り布	**付表１**による。	本体
経編メッシュ	**付表２**による。	本体前身及び背身
１９mm杉織テープ	**付表３**による。	ポケット引手，割縫カバー及びバイインダーテープ
２５mm平２重織テープ	**付表４**による。	前身前開部補強用
ループテープ	**付表５**による。	気室収納袋固定用
２mm心入組み打ひも	**付表６**による。	編みひも（気室収納袋固定用）
２１０×１×３ナイロン縫糸	**Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ１６０７８**による。色相：セージグリーン	縫糸
面ファスナー	市販品　２ｃｍ幅 色相：オリーブドラブ	トルソ・ハーネス固定用及び襟カバー固定用

品　　名	保命ジャケット　改－２

表１－材料及び部品（続き）

項　目	規　定		用　途
＃５スライドファスナー	ＪＩＳ　Ｓ　３０１５による。 チェン：コイル テープ：ナイロン又はポリエステル	色相：セージグリーン	気室収納袋取付用
		色相：黒	左右ポケット用
４．５ｍｍハトメ	市販品，黄銅製及び黒ニッケルメッキ		ポケット水抜き用及び脱落防止用ひも取付用
バックル	市販品，ワンタッチバックル		腰ベルト用
腰ベルト	４４×２ナイロンへん条		腰ベルト用

2.3　加工方法

2.3.1　裁断

裁断は，次のとおりとする。

a)　本体布は，正バイヤス取りとする。

b)　布目を正しく合わせ，縫いちぢみを充分に考慮して裁断し，裁断端末のほつれるおそれのある部分には，ほつれ止め加工をすること。

2.3.2　縫製

縫製は，次のとおりとする。

a)　上下糸に，つれ及びたるみがなく，縫い目長さ２５ｍｍにおいて針数は，７～１１とする。

b)　縫いつなぎは，２５ｍｍ以上の重ね縫いとし，ほつれるおそれのある縫い始め，縫い終りは，１３ｍｍ以上の縫い返しをする。

2.4　構造・形状・寸法・質量

2.4.1　構造・形状・寸法

構造，形状及び寸法は，**付図１**を基準とし，細部については承認図面による。

2.4.2　質量

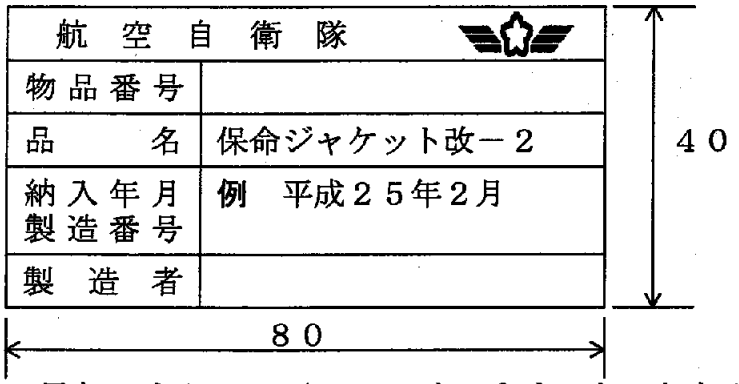
質量は，０．８ｋｇ以下とする。

2.5　製品の表示

製品の表示は，**図１**に示す様式を左腹部内側に縫着するものとする。

品　　名	保命ジャケット　改－２

単位ｍｍ



注記１　黒色不滅インクで記入又はなつ印するものとする。
注記２　寸法は，基準とする。

図１－製品の表示

2.6　品質管理

品質管理は，次のいずれかによる。

a)　ＤＳＰ　Ｚ　９０００（要求する品質管理は，2.2 を選択する。）

b)　ＤＳＰ　Ｚ　９００８（要求事項は，**表１**のb による。）

3　監督・検査

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領に基づき実施する。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｂ９９００１の個装レベルＣ，外装レベルⅡとする。

4.2　包装の表示

包装の表示はＣ&ＬＰＳ－Ｂ９９００１の3.1.2 による。

5　その他の指示

5.1　提出書類

契約の相手方は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.1 に基づき，次の書類を提出するものとする。

a)　類別原資料

b)　取扱説明書（技術指令書草案）

5.2　承認用図面

契約の相手方は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.3 に基づき，承認用図面を契約担当官等に提出し，承認を受けるものとする。

5.3　装備品等不具合報告（ＵＲ）対策

装備品等不具合報告（ＵＲ）対策は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.4 による。

5.4　技術変更提案（ＥＣＰ）

技術変更提案（ＥＣＰ）は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.7 による。

付表１－あや織り布

区　分			規定	
繊維混用率　％			芳香族ポリアミド（メタ型）：９５±３ 芳香族ポリアミド（パラ型）：５±２	ＪＩＳ Ｌ １０３０－２による。
原糸番手		たて	４０／２	―――
		よこ		
組　織			２／２ あや織り	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
密　度 本／２．５４ｃｍ		たて	８５以上	
		よこ	７１以上	
生地幅　ｃｍ			１５０基準	
質　量　ｇ／㎡			１９０以上	
引張強さ Ｎ／５ｃｍ		たて	１　１２８以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法（ラベルドストリップ法）による。
		よこ	９３２以上	
引裂強さ Ｎ		たて	５４以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＤ法による。
		よこ	４４以上	
寸法変化率 ％		たて	１以下	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＤ法による。
		よこ		
色　相			セージグリーン	目視による。
染　色			原液染	―――
染色堅ろう度級	洗濯	変たい色	４以上	ＪＩＳ Ｌ ０８４４のＡ－２法による。
		汚　染		
	摩擦（乾燥）			ＪＩＳ Ｌ ０８４９による。
	汗	変たい色		ＪＩＳ Ｌ ０８４８のＡ法による。
		汚　染		
	耐　光			ＪＩＳ Ｌ ０８４２による。
対流熱遮断性 Ｊ／ｃ㎡		３０秒間総熱流量	４２以下	３０秒間の平均熱流束５．０２Ｊ／ｃ㎡・Ｓに設定されたメッケルバーナの燃焼火炎に服地及び下着（綿１００％スレーキ）を３０秒間暴露させる。
		加熱開始後５秒間熱流束	０．８４以下	
放射熱遮断性 Ｊ／ｃ㎡		３０秒間総熱流量	６３以下	３０秒間の平均熱流束４．６５Ｊ／ｃ㎡・Ｓに設定された小型電熱器からの放射熱に服地及び下着地（綿１００％スレーキ）を３０秒間暴露させる。
		加熱開始後５秒間熱流束	０．８４以下	

付表１－あや織布（続き）

区　分		規定	
加熱後服地強度	対流熱負荷後の強度	破断してはならない。	対流熱遮断性試験後の服地の熱負荷部中央に，裏側から２００ｇの分銅を載せるものとする。
	放射熱負荷後の強度		放射熱遮断性試験後の服地の熱負荷部中央に，裏側から１００ｇの分銅を載せるものとする。
燃焼性	残炎時間　秒	２以下	ＪＩＳ Ｌ １０９１のＡ－４法による。
	残じん時間　秒	１５以下	
	炭化距離　ｍｍ	６３．５以下	
帯電電荷密度量　μｃ／㎡		７．０未満	ＪＩＳ Ｌ １０９４の摩擦帯電電荷量測定法による。

付表２－経編メッシュ

区　分			規定	
原　糸			芳香族ポリアミド繊維	材料証明書による。
組　織			メッシュ編	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
色　相			セージグリーン（原色染め）	目視による。
質　量　ｇ／㎡			３５０以下	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
引張強さ　Ｎ／ｃｍ		たて	８１４以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法（ラベルドストリップ法）による。
		よこ	７０６以上	
燃焼性	残炎時間　秒		２以下	ＪＩＳ Ｌ １０９１のＡ－４法による。
	余じん時間　秒		２５以下	
	炭化距離　ｍｍ		８９以下	
染色堅ろう度	耐　光		３級以上	ＪＩＳ Ｌ ０８４２ による。
	洗　濯		４級以上	ＪＩＳ Ｌ ０８４４のＡ－２法による。
	汗			ＪＩＳ Ｌ ０８４８のＡ法による。
	摩擦（乾燥）			ＪＩＳ Ｌ ０８４９による。

付表３－１９mm杉織テープ

区　分	規定	
原　糸	芳香族ポリアミド繊維	材料証明書による。
組　織	杉織	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
色　相	セージグリーン	目視による。
質　量　g／㎡	６以下	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。ただし，全幅で測定する。
幅　mm	１９±１	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
引張強さ　N	６８６以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。ただし，全幅でツカミ間隔を１０ｃｍで測定する。

付表４－２５mm平２重織テープ

区　分	規定	
原　糸	芳香族ポリアミド繊維	材料証明書による。
組　織	平２重織	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
色　相	セージグリーン	目視による。
質　量　g／㎡	１５．５以下	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。ただし，全幅で測定する。
幅　mm	２５±１	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
引張強さ　N	１　９６０以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。ただし，全幅で測定する。

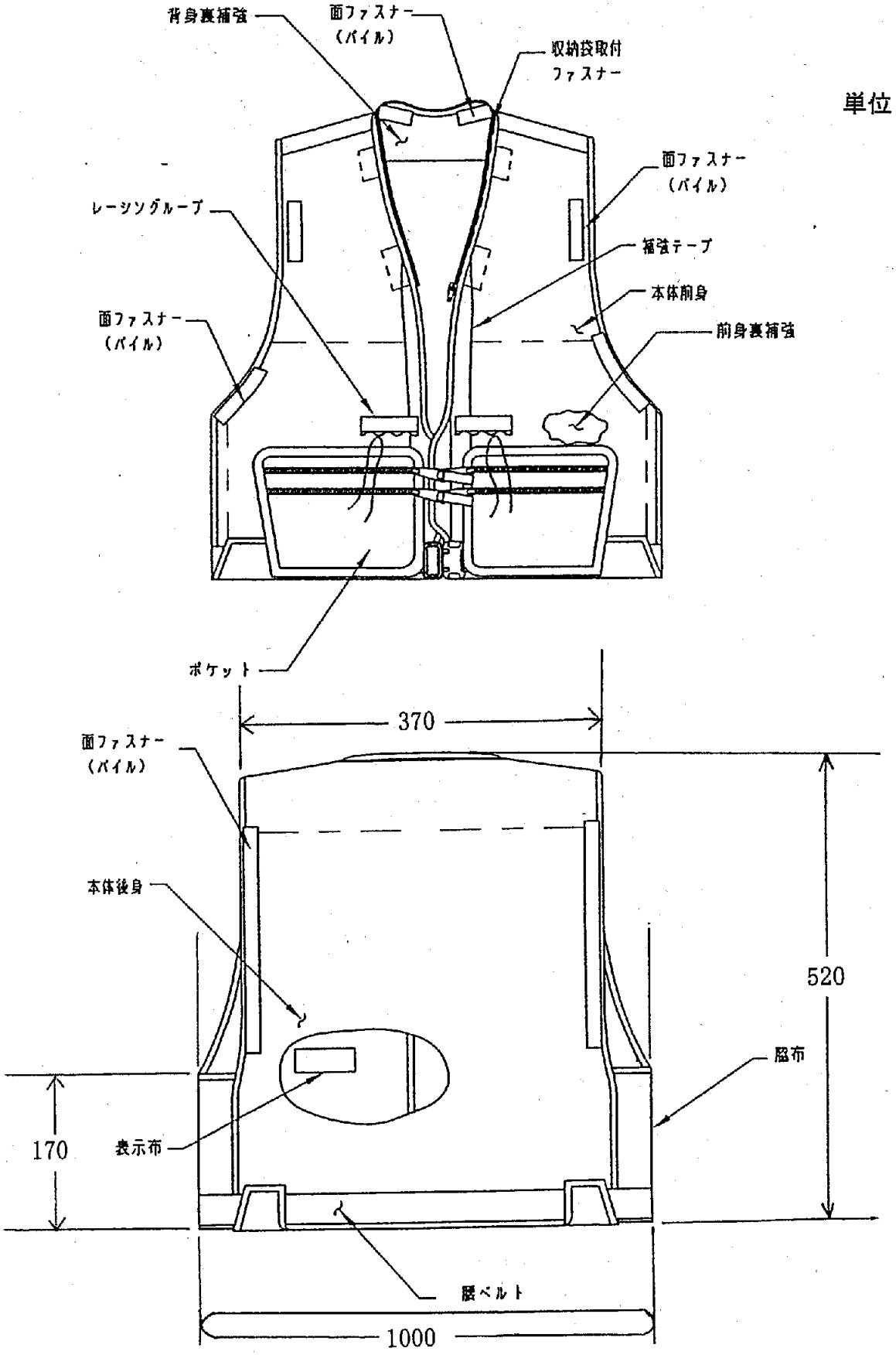
付表５－ループテープ

区　分	規定	
原　糸	芳香族ポリアミド繊維	材料証明書による。
組　織	平変り織（片耳ループ・コード入り）	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
色　相	セージグリーン	目視による。
質　量　g／㎡	８．５以下	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。ただし，全幅で測定する。
引張強さ　N	６８６以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。ただし，全幅でツカミ間隔を１０ｃｍで測定する。
幅（ループテープが折り込まれているいる部分）mm	９～１２	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。

付表６－２mm心入り組み打ひも

区　分	規定	
原　糸	芳香族ポリアミド繊維	材料証明書による。
組　織	心入り組打	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
色　相	セージグリーン	目視による。
質　量　　g／㎡	２．２以下	ＪＩＳ Ｌ ２７０４による。ただし，試料は，４．４Ｎの張力で測定とする。
引張強さ　　N	４４１以上	ＪＩＳ Ｌ ２５１０による。ただし，測定回数は，５回以上とし，その平均値をもとめる。

単位　mm



注記１　寸法は，基準とする。
注記２　救命胴衣ＬＰＵ－Ｔ１改との固定用とし，２００mmに裁断した２mm心入り組打ひもを２本レーシングループに仮結びしておく。

付図１－保命ジャケット改－２